

Clipper® Vise Lacer

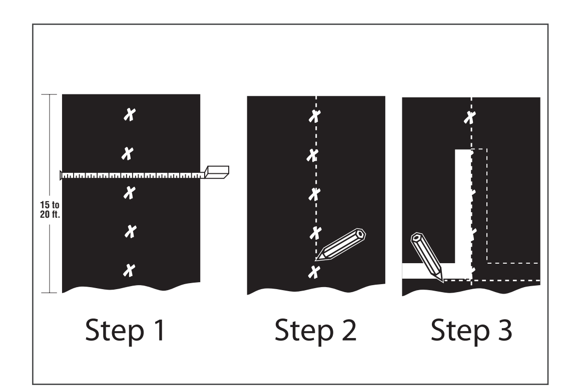
Operating Instructions • Instrucciones de Operacion



Phone 800-587-0045 F.O.B. Ashland, Ohio 44805
Fax 419-281-1096 www.ashlandconveyor.com

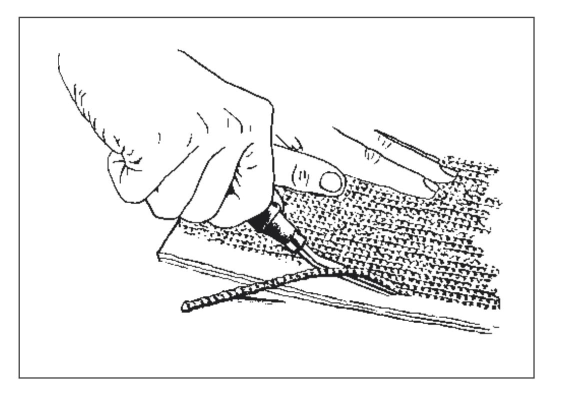


Prior to Lacing the Belt
Los Preparativos Antes De Engrapar La Banda



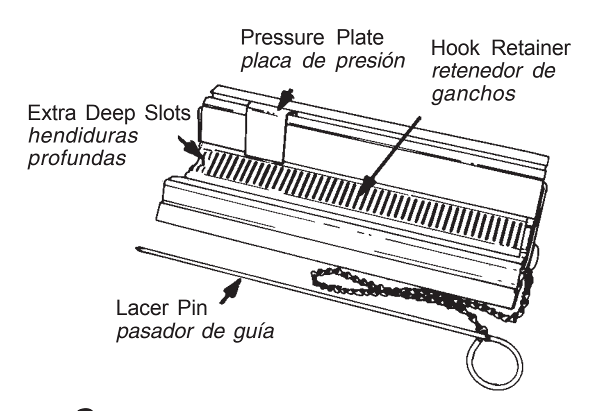
1. Square belt ends, then cut.

Cuadrar la banda fines. Entonces corte la banda.



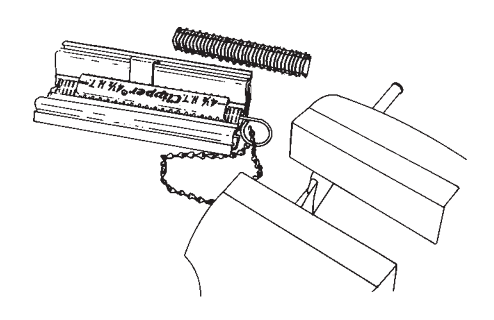
2. If using a rough top belt skive back about 1” (26 mm) from belt edge.

Si están usando banda antiderrapante con cubierta superior de acabado áspero, usar el desbastador Clipper, antes del calíbrador (Desbastar aproximadamente 1”, 26mm, del borde de la banda).



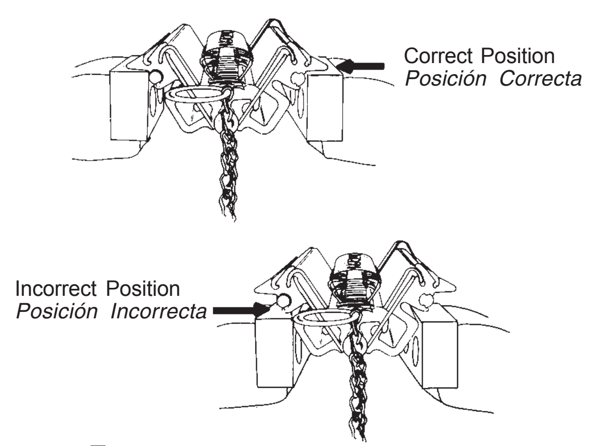
3. If applicable, remove reinforcing strip from card of hooks and place card into hook retainer. Secure hooks with lacer pin. Note: The two extra deep slots are used only when lacing a belt wider than the lacer. Do not put unlaced hooks in these two slots. See later instructions for lacing belts wider than the vise lacer.

Instale el cartón con los ganchos en el retenedor, remueva el cartón e inserte el pasador para asegurarlos. Nota: Las 2 hendiduras extras se usan solamente cuando la banda que va a engraparse es más ancha que la máquina. No pongan ganchos sin haberse sido engrapado en las 2 hendiduras. Vea las instrucciones en la página 6.



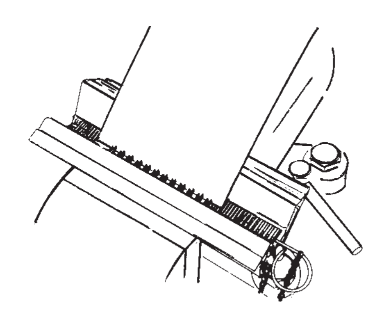
4. Place lacer into vise making sure lacer is all the way down into vise. Center lacer in vise. Close vise until lacer jaws are snug against hooks.

Asegurar que la engrapadora se encuentra bien centrada en el banco. Cerrar hasta que las guijadas de la engrapadora presionen los ganchos.



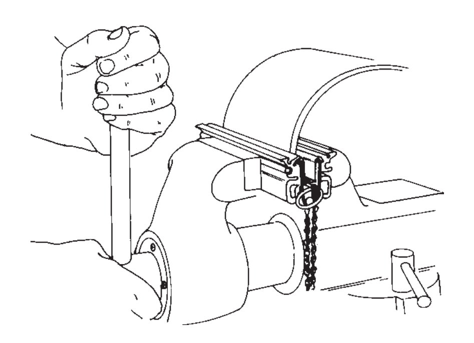
5. If carding paper covers hook points, remove prior to lacing. If carding paper covers loop area of fastener, remove after lacing.

Si las puntas están cubiertas con el cartón, removerlo antes de engrapar. Si el cartón cubre el area de la curva del gancho, se debe quitar después del engrapado.



6. Insert belt between hook points. Hold belt down firmly onto hook retainer. (Note: For best operating results, leave 1/4" (6mm) on each belt edge unlaced; and use one less hook on trailing end of belt than on pulling end). For optimal splice, it is recommended that the bottom side of belt faces the pressure plates.

Insertar la banda entre las puntas de los ganchos, centrarla de manera uniforme, y sostenerla firmemente en el retenedor de ganchos. (Nota: Para mejores resultados de operación, dejar ¼", 6mm, en cada extremo de la banda sin engrapar, y usar un gancho menos en cada lado del extremo de la banda que se encuentre en contra sentido del giro). También se recomienda que la parte inferior de la banda quede colcada hacia las placas de presión.

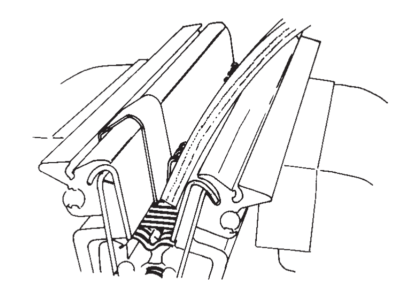


7. Close vise as tightly as possible to embed hooks. (Note: A vise 6" (150mm) or larger is recommended).*

Cerrar la engrapadora tan fuerte como sea posible para empotrar los ganchos. (Nota: Una máquina de 6", 150mm, o más grande es recomendable).*

TO INSURE MAXIMUM HOOK CLINCH AND JOINT STRENGTH, THE NEXT 4 STEPS MUST BE FOLLOWED (CRUCIAL FOR LACING RECTANGULAR HIGH TENSILE HOOKS):

PARA ASEGURAR UN MAXIMO REMACHADO DEL GANCHO Y FUERZA EN EL EMPALME DEBERAN SEGUIR LOS SIGUIENTES 4 PASOS.(ES IMPORTANTE PARA EMPALMES CON GANCHOS PARA UNA GRAN TENSION RECTANGULAR):



8. Release pressure of vise and slide attached Pressure Plate to one end of lacer.

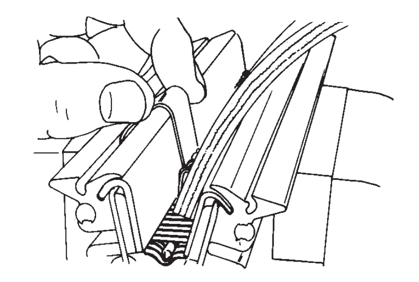
Deslice la placa de presión hacia un extemo de la engrapadora.

9. Close vise tightly again. This concentrates all the power of the vise on this one-inch section and clinches the hooks properly.

Cierre la máquina de nuevo firmemente. Esto concentra la fuerza de la máquina en esta sección de una pulgada engrapando los ganchos de manera adecuada.

10. Repeat this operation (Steps 8 & 9) across the entire width of belt, remembering to do an inch at a time.

Repetir esta operación (pasos 8 y 9) a través de todo el ancho de la banda. Recuerde hacerlo 1” (26mm) pulgada cada vez.



11. When complete, remove lacer pin, grasp lacer and lift belt up and out.

Cuando termine, remueva el pasador y levante la banda hacia afuera.engrapadora presionen los ganchos.

After lacing first section of belt as described above, place another card of hooks into the hook retainer. Be sure to leave the two extra deep slots empty.

- Follow Steps 4 & 5.
- Insert laced section of belt into lacer, placing last two already laced hooks into the two extra deep slots.
- Now follow Steps 7 thru 11.
- If necessary, repeat procedure until entire width of belt is laced.

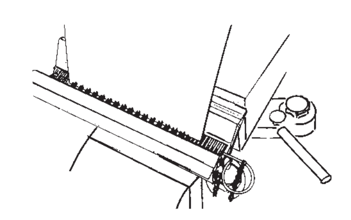
FOR LACING BELTS WIDER THAN THE LACER:

After lacing first section of belt as described above, place another card of hooks into the hook retainer. Be sure to leave the two extra deep slots empty.

- Follow Steps 4 & 5.
- Insert laced section of belt into lacer, placing last two already laced hooks into the two extra deep slots.
- Now follow Steps 7 thru 11.
- If necessary, repeat procedure until entire width of belt is laced.

*NOTE: IF LACER IS WIDER THAN JAW OF VISE, THE FOLLOWING STEPS MUST BE USED:

A. Align lacer with edge of vise jaw.



B. Complete lacing Steps 7 thru 10.

C. Slide tool so next section of lacer is in contact with vise jaws. Complete lacing steps 7 thru 10 again. Finish with Step 11.

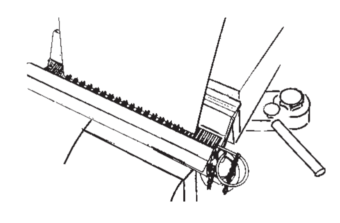
COMO HACER EMPALMES EN BANDAS MAS ANCHAS QUE LA ENGRAPADORA:

Después de engrapar la primera sección de la banda descrita anteriormente, colocar otra tira de grapas en el retenedor de ganchos. Asegurar de que queden libres las 2 hendiduras extras.

- Seguir los pasos 4 y 5.
- Insertar la sección de banda engrapada en la máquina colocando los 2 ganchos ya engrapados en las 2 hendiduras profundas.
- Seguir los pasos 7 al 11.
- Si es necesario, repetir el procedimiento hasta que todo el ancho de la banda esté engrapada.

*NOTA: SI EL EMPALME ES MÁS ANCHO QUE LAS GUIJADAS DE LA ENGRAPADORA, HAY QUE SEGUIR LOS SIGUIENTES PASOS:

A. Alinear la engrapadora con el borde de las guijadas del banco.



B. Completar los pasos 7 al 10.

C. Deslizar la herramienta para que la siguiente sección de la engrapadora esté en contacto con las guijadas del banco. Completar los pasos 7 al 10 otra vez. Terminar con el paso 11.



Phone **800-587-0045** F.O.B. Ashland, Ohio 44805
Fax **419-281-1096** **www.ashlandconveyor.com**